

Process for marking a workpiece with apparatus for conducting the process**Publication number:** EP0895014**Publication date:** 1999-02-03**Inventor:** HILLMER KARL-HEINZ (DE); UDHOEFER ANDREAS (DE); HUNKENSCHROEDER UDO (DE)**Applicant:** PARKER HANNIFIN GMBH (DE)**Classification:****- international:** *F16L19/10; F16L19/00*; (IPC1-7): F16L19/10**- european:** F16L19/10**Application number:** EP19980112630 19980708**Priority number(s):** DE19971032757 19970730**Also published as:**

EP0895014 (A3)

EP0895014 (B1)

DE19732757 (C1)

Cited documents:

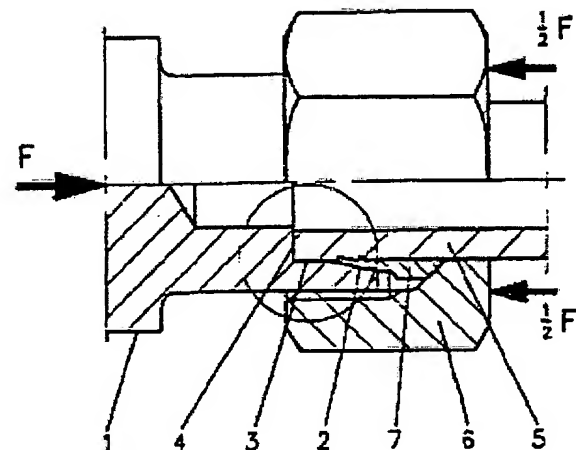
GB2220716

US4962579

US3471181

[Report a data error here](#)**Abstract of EP0895014**

The connecting piece (1) has an inner thrust piece (4) and a conical lead-in part (2) preferably in the form of a 24 degrees cone. The circular thrust piece has a raised and or recessed word and or letter and or code including dates (8) for embossing the end side (9) of the pipe end (5) to indicate a pre-assembly check. The mark can be on a replaceable disc, ring or cylinder placed in front of the thrust piece before pre-assembly. The force exerted on the cutting ring is large enough for embossing pressure to be exerted on the pipe-end's end side, at the same time as the cutting ring is inserted.

Figur 1

Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) EP 0 895 014 A2

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
03.02.1999 Patentblatt 1999/05

(51) Int. Cl.⁶: F16L 19/10

(21) Anmeldenummer: 98112630.3

(22) Anmeldetag: 08.07.1998

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 30.07.1997 DE 19732757

(71) Anmelder: Parker Hannifin GmbH
33659 Bielefeld (DE)

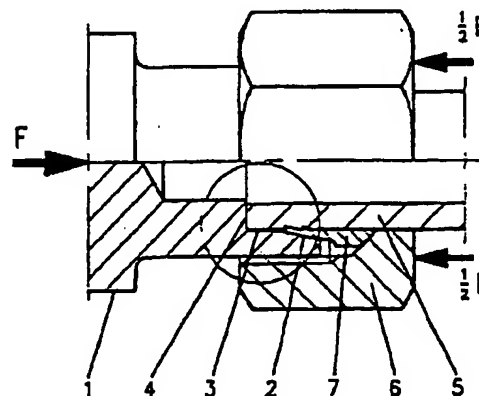
(72) Erfinder:
• Hillmer, Karl-Heinz
33659 Bielefeld (DE)
• Udhöfer, Andreas
33334 Gütersloh (DE)
• Hunkenschroeder, Udo
33689 Bielefeld (DE)

(74) Vertreter: Linser, Heinz
Patentanwalt
Fichtestraße 8
16548 Glienicke/Nordb. (DE)

(54) **Verfahren zur Markierung eines Werkstückes mit Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens**

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Markierung eines Werkstückes zwecks Kennzeichnung eines vorgeschriebenen und eingehaltenen Montageablaufs und Nachweis einer Montagekontrolle und damit Gütefunktion, insbesondere eines Rohres bzw. Rohrendes, auf dem mindestens ein Schneidring mit mindestens einer Schneide vormontiert wird. Das mit dem Schneidring versehene Rohrende wird in ein mit einem konischen Teil und einem Anschlag versehenen Vormontagewerkzeug bis zu diesem Anschlag eingeführt, und auf den Schneidring wird eine axiale Kraft ausgeübt, sodaß das Rohrende an den mit einer Signatur versehenen Anschlag des Vormontagewerkzeugs gepreßt wird, während der Schneidring durch die auf ihn ausgeübte Kraft in den Rohrmantel einschneidet. Durch die Preßkraft des Rohrendes gegen den Anschlag des Vormontagewerkzeugs erhält die Stirnseite des Rohrendes gleichzeitig eine Prägung. Die Erfindung betrifft ferner eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens zur Vormontage eines Schneidringes auf einem Rohrende. Hierzu ist ein Einschraubstutzen mit einem kreisringförmigen inneren Anschlag und einer konischen Zuführung versehen, wobei der kreisringförmige Anschlag (4) eine erhabene und/oder vertiefte Signatur (8) zur Durchführung einer Druckprägung während des Vormontagevorganges auf die Stirnseite (9) des Rohrendes (5) zur Anzeige einer Vormontagekontrolle aufweist.

Figur 1



EP 0 895 014 A2

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Markierung eines Werkstückes zwecks Kennzeichnung eines vorgeschriebenen und eingehaltenen Montageablaufs und Nachweis einer Montagekontrolle und damit Gütefunktion, insbesondere eines Rohres bzw. Rohrendes, auf dem mindestens ein Schneidring mit mindestens einer Schneide vormontiert wird, wobei das mit dem Schneidring versehene Rohrende in ein mit einem konischen Teil und einem Anschlag versehenen Vormontagewerkzeug bis zu diesem Anschlag eingeführt wird, und auf den Schneidring eine axiale Kraft ausgeübt wird.

[0002] In der Praxis ist es üblich Schneidringverschraubungen in gehärteten Werkzeugen vorzumontieren. Hierzu werden hydraulische oder mechanische Geräte verwendet. Es ist auch möglich die Vormontage im Schraubstock von Hand vorzunehmen. Der Vorteil der hydraulischen Montage liegt im geringeren Kraftaufwand während der Montage und in der Tatsache, daß die Montage nicht an unzugänglichen Stellen durchgeführt werden muß.

[0003] Bei der Verwendung von Edelstahlrohren ist die Vormontage in gehärteten Werkzeugen in der Regel vorgeschrieben, um einen ordnungsgemäßen Einschnitt des Schneidringes im Rohr und damit eine zuverlässige Rohrverschraubung zu gewährleisten.

[0004] Die DIN 3859 Teil 2 und dementsprechend auch die Montageanleitungen verschiedener Verschraubungshersteller schreiben vor, daß das Rohr, in das der Schneidring vormontiert werden soll, vor der Montage gegen den Rohranschlag im Stutzen des Montagewerkzeugs zu drücken ist. Diese Maßnahme ist erforderlich und notwendig, da zum Einschneiden des Ringes in das Rohr eine ausreichende Gegenkraft vorhanden sein muß. Wenn das Rohr während der Montage nicht am Rohranschlag des Stutzens anliegt, entsteht eine Fehlmontage. Das Rohr kann sich in diesem Fall mit dem Schneidring in axialer Richtung weiter bewegen. Durch den enger werdenden Konus des Stutzens des Montagewerkzeugs klemmt der Schneidring das Rohr ein, anstatt es einzuschneiden. Diese Klemmung reicht jedoch nicht aus, um die geforderte Druckfestigkeit und Dichtheit der Verbindung zu erzielen. Die Montageanleitungen für Schneidringverbindungen verlangen den Einschnitt des Schneidringes zu kontrollieren indem der Bundaufwurf vor dem Schneidring visuell begutachtet wird. Wenn der Schneidring ordnungsgemäß eingeschnitten hat, ist der Bundaufwurf größer als wenn der Schneidring nur geklemmt hat. Da jedoch der Bundaufwurf absolut betrachtet relativ klein ist, ist die Beurteilung der vorschriftsmäßigen Größe des Bundaufwurfs nur subjektiv möglich und ist insbesondere in Grenzfällen, beispielsweise bei der Verwendung von harten Rohrwerkstoffen, die nur einen kleinen Bundaufwurf aufweisen, sehr schwierig. Eine fehlerhafte Montagekontrolle kann aber auch zu fehlerhaften

Schraubverbindungen führen, welche unter allen Umständen vermieden werden müssen.

[0005] Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, ein sicheres und objektives Indiz für das Vorliegen einer einwandfreien Vormontage vorzuschlagen, welches nicht von subjektiven Merkmalen beeinflusst wird und jederzeit nachprüfbar ist.

[0006] Die Lösung dieser Aufgabe besteht nach der Erfindung darin, daß bei dem eingangs aufgeführten Montageverfahren das Rohrende an den mit einer Signatur versehenen Anschlag des Vormontagewerkzeugs gepreßt wird, während der Schneidring durch die auf ihn ausgeübte Kraft in den Rohrmantel einschneidet, wodurch mittels der Preßkraft des Rohrendes gegen den Anschlag des Vormontagewerkzeugs die Stirnseite des Rohrendes gleichzeitig eine Prägung erhält.

[0007] Mit der vorliegenden Erfindung wird daher die Vorschrift ausgenutzt, während des Montagevorganges das Rohrende bis zum Anschlag des Vormontagewerkzeugs zu führen und einen ausreichenden Axialdruck auszuüben. Dieser für eine vorschriftsmäßige Vormontage notwendige Preßdruck wird in vorteilhafter Weise erfindungsgemäß gleichzeitig dafür verwendet, ein Signet auf die Stirnseite des Endes des Rohres zu pressen. Ein solches Signet stellt dann sicher, daß auch für das Einschneiden des oder der Schneidringe ein ausreichender Druck zu Verfügung stand, so daß zwischen der Güte der Vormontage und dem Vorhandensein eines Signets ein funktioneller und eindeutiger Zusammenhang gegeben ist.

[0008] Die Preßkraft für das Einschneiden des oder der Schneidringe in den Rohrmantel zur Durchführung der Vormontage ist nach der Erfindung derartig dimensioniert, daß noch eine ausreichende Preßkraft zwischen Rohrende und Anschlag für den Prägedruck auf das Rohrende zur Verfügung steht.

[0009] Zwischen der Preßkraft zwischen Rohrende und Anschlag für den Prägedruck und der Einschnidtiefe der Schneide des Schneidringes ist nach der Erfindung ein funktioneller Zusammenhang gegeben, derart, daß bei Vorhandensein des Prägedruckes in jedem Fall die erforderliche Einschnidtiefe der Schneidkanten der Schneidringe erreicht ist, so daß durch den Prägedruck auf der Stirnseite eines Rohres ein objektives Urteil über die Güte der Vormontage gegeben ist.

[0010] Der kreisringförmige Anschlag des Vormontagewerkzeugs weist nach der Erfindung eine erhabene und/oder vertiefte Signatur zur Durchführung einer Druckprägung während des Vormontagevorganges auf die Stirnseite des Rohrendes zur Anzeige einer Vormontagekontrolle auf. Vorteilhaft wird aber auf der Ringfläche des Einschreibstutzens eine erhabene Struktur der Signatur verwendet, so daß ein vertiefter Abdruck auf der Frontseite des Rohrendes entsteht, so daß die Endfläche als metallische Dichtfläche nicht beeinflusst wird.

[0011] Die auf den Schneidring ausgeübte Kraft ist

vorteilhaft so groß dimensioniert, daß gleichzeitig mit dem Einschneidvorgang des Schneidringes oder der Schneidringe ein Prägedruck auf die Frontseite des Rohrendes durchführbar ist.

[0012] In einer Abwandlung der Erfindung wird dem Anschlag des Montagewerkzeugs eine austauschbare Scheibe, eine Ringscheibe oder ein Zylinder vorgeordnet, welche auf ihrer dem Werkstück zugekehrten Stirnseite jeweils die definierte Signatur aufweist. Eines dieser austauschbaren Stücke wird vor der Vormontage dem Anschlag vorgesetzt. Entsprechend der Stärke dieser einsetzbaren Elemente ist der Anschlag verkürzt, so daß sich die gleichen geometrischen Verhältnisse ergeben.

[0013] Für den Aufbau der Signatur läßt sich in einer weiteren Ausführungsform der Erfindung ein hartes pulverförmiges oder granulaförmiges Material auf die Stirnseite des Anschlages oder die dem Werkstück zugekehrte Stirnseite der Scheiben- oder Zylinderfläche in Form des aufzudruckenden Codes fest auftragen.

[0014] Die Erfindung wird anhand der Zeichnungen näher erläutert. Hierbei zeigen:

Figur 1 eine Ansicht mit einem Längs-Teilschnitt eines mechanischen oder hydraulischen Vormontagewerkzeugs mit Werkstück zur Darstellung des Vormontagevorganges nach dem Stand der Technik;

Figur 1a eine vergrößerte Darstellung eines Ausschnittes aus Figur 1;

Figur 2 eine vergrößerte Darstellung entsprechend der Figur 1a mit einer erhabenen Prägesignatur nach der Erfindung;

Figur 3 eine vergrößerte Darstellung entsprechend der Figur 1a mit einer vertieften Prägesignatur nach der Erfindung;

Figur 4 eine vergrößerte Darstellung entsprechend der Figur 1a mit einer erhabenen Prägesignatur nach der Erfindung in Form bestimmter Zeichen und

Figur 5 eine stirnseitige Ansicht eines mit einer Prägesignatur versehenen Rohrendes.

[0015] Die Figur 1 veranschaulicht die Kräfteverhältnisse während der Vormontage mit Hilfe eines mechanischen oder hydraulischen Vormontagegerätes. Das Vormontagegerät weist einen Stutzen 1 mit einem Konus 2 auf, der in einem zylindrischen Teil 3 zur Aufnahme des Rohrendes endet. Gegen die radial verlaufende Anschlagfläche 4 stößt während der Vormontage das Rohrende 5. Eine Überwurfmutter 6 übt auf den Schneidring 7 durch Anziehen eine Axialkraft aus, wel-

che den Schneidring 7 mit seinen Schneidkanten in den Rohrmantel einschneiden läßt, da auf das Rohr über den Anschlag 4 eine Gegenkraft wirkt. Die aufzubringende Montagekraft ist mit "F" gekennzeichnet. Die Kraft mit der das Rohrende 5 gegen den Rohranschlag 4 gedrückt wird, ist in Figur 1a mit F_p bezeichnet. Die erforderliche gleiche Gegenkraft, wirkt in die entgegengesetzte Richtung. Die Kraft F_p ist etwas geringer als die Montagekraft, da die Reibungsverluste zwischen Schneidring 7 und Montagekonus 2 abgezogen werden müssen. Die Kraft F_p ist jedoch auf jeden Fall ausreichend, um eine deutliche Markierung an der Stirnfläche des Rohrendes 5 aufzuprägen.

[0016] Hierzu wird auf Figur 2 verwiesen, welche einen gleichen Ausschnitt wiedergibt wie Figur 1a, wobei jedoch die radiale Anschlagfläche 4 mit einer Signatur 8 ausgerüstet ist, welche aus erhabenen Elementen besteht. Mit dem Einschneidvorgang des Schneidringes 7 in den Rohrmantel 5 preßen sich die Elemente 8 in die Stirnseite 9 des Rohrendes 5 ein. Der Einschneidvorgang des Schneidringes 7 bedingt daher gleichzeitig auch den Preßvorgang der Elemente 8 in die Stirnseite 9 des Rohrendes 5, womit sichergestellt ist, daß bei Vorhandensein eines Signets auf der Rohrstirnseite auch der vorschriftsmäßige Einschneidvorgang stattgefunden hat. Damit liegt eine objektive Montagekontrolle und ein Beweis für eine vorschriftsmäßige Vormontage vor, welche deutlich erkennbar ist.

[0017] Die Figuren 3 und 4 zeigen weitere Ausführungsbeispiele bezüglich der Ausbildung der Prägezeichen. Die Signaturelemente 8 sind in Figur 2 erhaben ausgebildet, so daß sich auf der Stirnseite 9 des Rohrendes 5 vertiefte Prägungen ergeben.

[0018] In Figur 3 sind die Prägezeichen auf der Anschlagfläche 4 vertieft ausgebildet, so daß sich auf dem Rohrende 5 erhabene Elemente ergeben. Die Figur 4 gibt Prägeelemente 11 wieder, welche unterschiedliche Bild- oder Zeichenelemente aufweisen. Beispielsweise lassen sich spiegelverkehrte Schriftelemente ausbilden, so daß sich nach dem Prägevorgang ein lesbarer Schriftzug ergibt, welcher in Figur 5 dargestellt ist.

[0019] Die Erfindung läßt sich auch anwenden, um codifizierte Merkmale einzuprägen, beispielsweise Firmenkennzeichen, Angaben über Materialkennzeichen und Zeitangaben, beispielsweise der Herstellung, so daß sich damit eine lückenlose Qualitätskontrolle durchführen läßt, welche einen einfachen und sicheren Qualitätsnachweis ergibt.

Bezugszeichenliste:

[0020]

- | | |
|---|---------------------------------|
| 1 | Stutzen |
| 2 | Konus |
| 3 | zylindrischer Teil des Stutzens |
| 4 | Anschlagfläche im Stutzen |

- 5 Rohrende
- 6 Überwurfmutter
- 7 Schneidring
- 8 Elemente
- 9 Stirnseite des Rohres

Patentansprüche

1. Verfahren zur Markierung eines Werkstückes zwecks Kennzeichnung eines vorgeschriebenen und eingehaltenen Montageablaufs und Nachweis einer Montagekontrolle und damit Gütefunktion, insbesondere eines Rohres bzw. Rohrendes, auf dem mindestens ein Schneidring mit mindestens einer Schneide vormontiert wird, wobei das mit dem Schneidring versehene Rohrende in ein mit einem konischen Teil und einem Anschlag versehenen Vormontagewerkzeug bis zu diesem Anschlag eingeführt wird, und auf den Schneidring eine axiale Kraft ausgeübt wird, dadurch gekennzeichnet, daß das Rohrende an den mit einer Signatur versehenen Anschlag des Vormontagewerkzeugs gepreßt wird, während der Schneidring durch die auf ihn ausgeübte Kraft in den Rohrmantel einschneidet, wodurch mittels der Preßkraft des Rohrendes gegen den Anschlag des Vormontagewerkzeugs die Stirnseite des Rohrendes gleichzeitig eine Prägung erhält. 10
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Preßkraft für das Einschneiden des oder der Schneidringe in den Rohrmantel zur Durchführung der Vormontage derartig dimensioniert ist, daß noch eine ausreichende Preßkraft zwischen Rohrende und Anschlag für den Prägedruck auf das Rohrende zur Verfügung steht. 15
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen der Preßkraft zwischen Rohrende und Anschlag für den Prägedruck und der Einschneidtiefe der Schneide des Schneidringes ein funktioneller Zusammenhang gegeben ist, derart, daß eine sichtbare Signatur auf der Stirnseite des Rohrendes ein eindeutiger Nachweis für eine ausreichende Einschneidtiefe ist. 20
4. Vorrichtung zur Vormontage eines Schneidringes auf einem Rohrende, mit einem Stutzen, welcher einen inneren Anschlag und eine konische Zuführung aufweist, vorzugsweise einen 24°-Konus, zur Durchführung des Verfahrens nach den Ansprüchen 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß der kreisringförmige Anschlag (4) des Einschraubstutzens (1) eine erhabene und/oder vertiefte Signatur (8, 10, 11) zur Durchführung einer Druckprägung während des Vormontagevorganges auf die Stirnseite (9) des Rohrendes (5) zur Anzeige einer Vormontagekontrolle aufweist. 25

5. Vorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die auf den Schneidring (7) ausgeübte Kraft F_p so groß dimensioniert ist, daß gleichzeitig mit dem Einschneidvorgang des Schneidringes (7) oder der Schneidringe in den Mantel des Rohres (5) ein Prägedruck auf die Stirnseite (9) des Rohrendes (5) durchführbar ist. 30

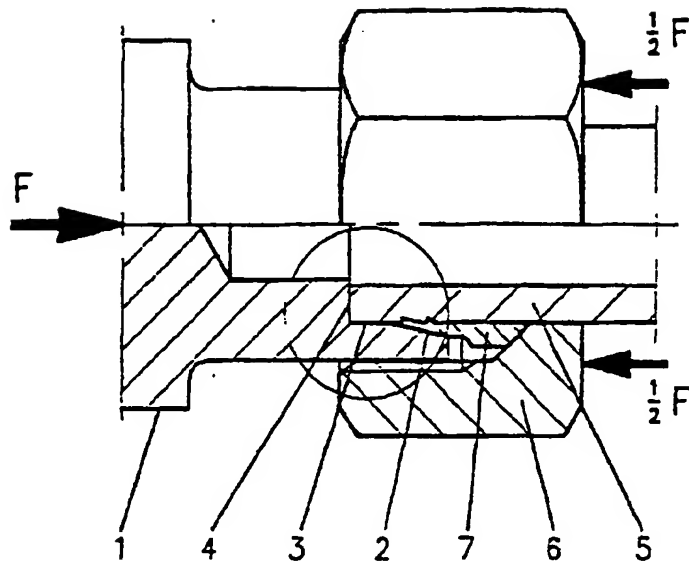
6. Vorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Signatur (8, 10, 11) als ein Wort und/oder Bildzeichen für den Nachweis einer vorgeschriebenen und ausreichenden Vormontage ausgebildet ist. 35

7. Vorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Signatur (8, 10, 11) einen Code enthält, welcher relevante Daten wie die Zeit oder Materialdaten aufweist. 40

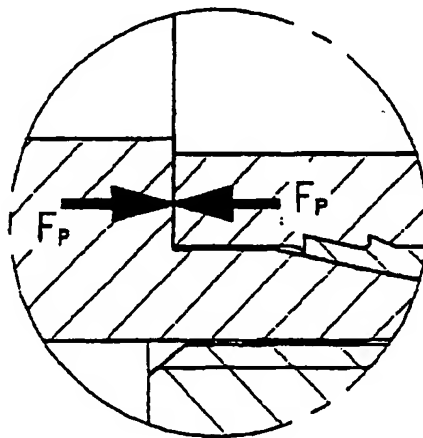
8. Vorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Signatur auf einer austauschbaren Scheibe, einer Ringscheibe oder einem Zylinder angeordnet ist, welche vor der Vormontage dem Anschlag (4) vorsetzbar sind. 45

9. Vorrichtung nach Anspruch 4 oder 8, dadurch gekennzeichnet, daß der Anschlag (4) oder die dem Werkstück zugekehrte Stirnseite der Scheiben- oder Zylinderfläche ein hartes granulat- oder pulverförmiges Material in Form des aufzudruckenden Codes aufweist, welches fest aufgetragen ist. 50

Figur 1

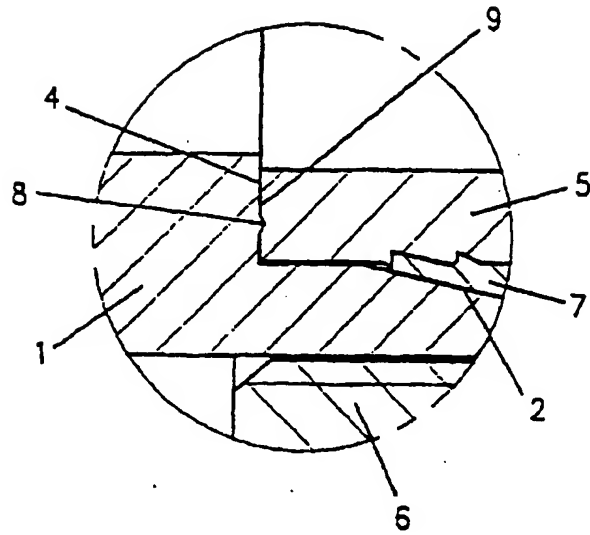


Figur 1a

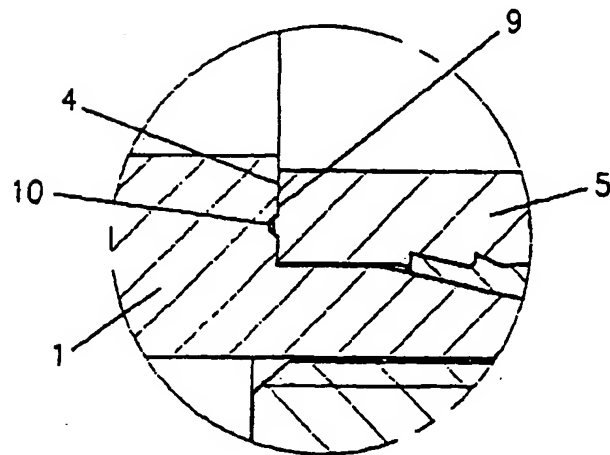


Detail

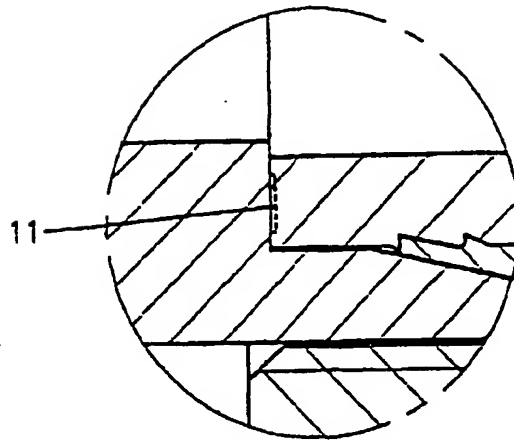
Figur 2



Figur 3



Figur 4



Figur 5

